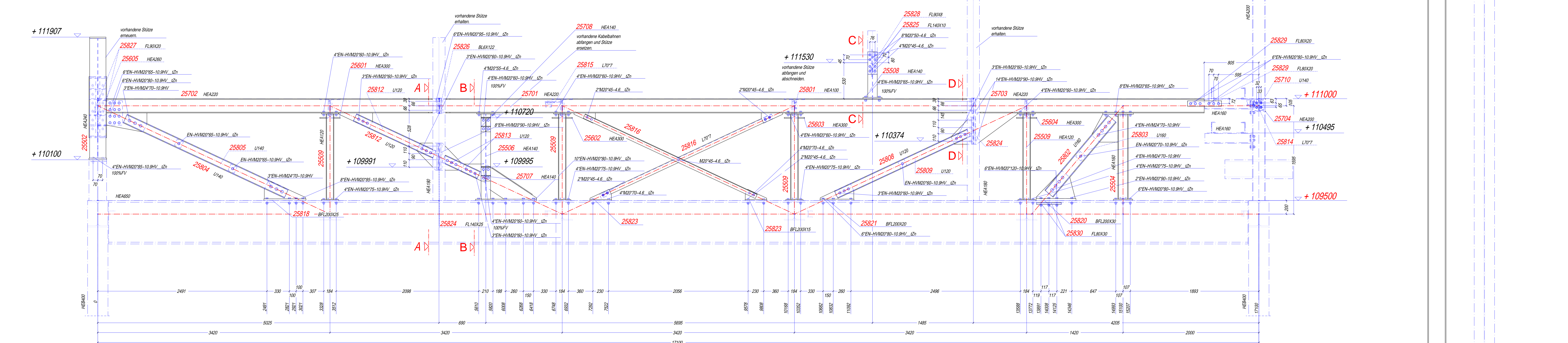
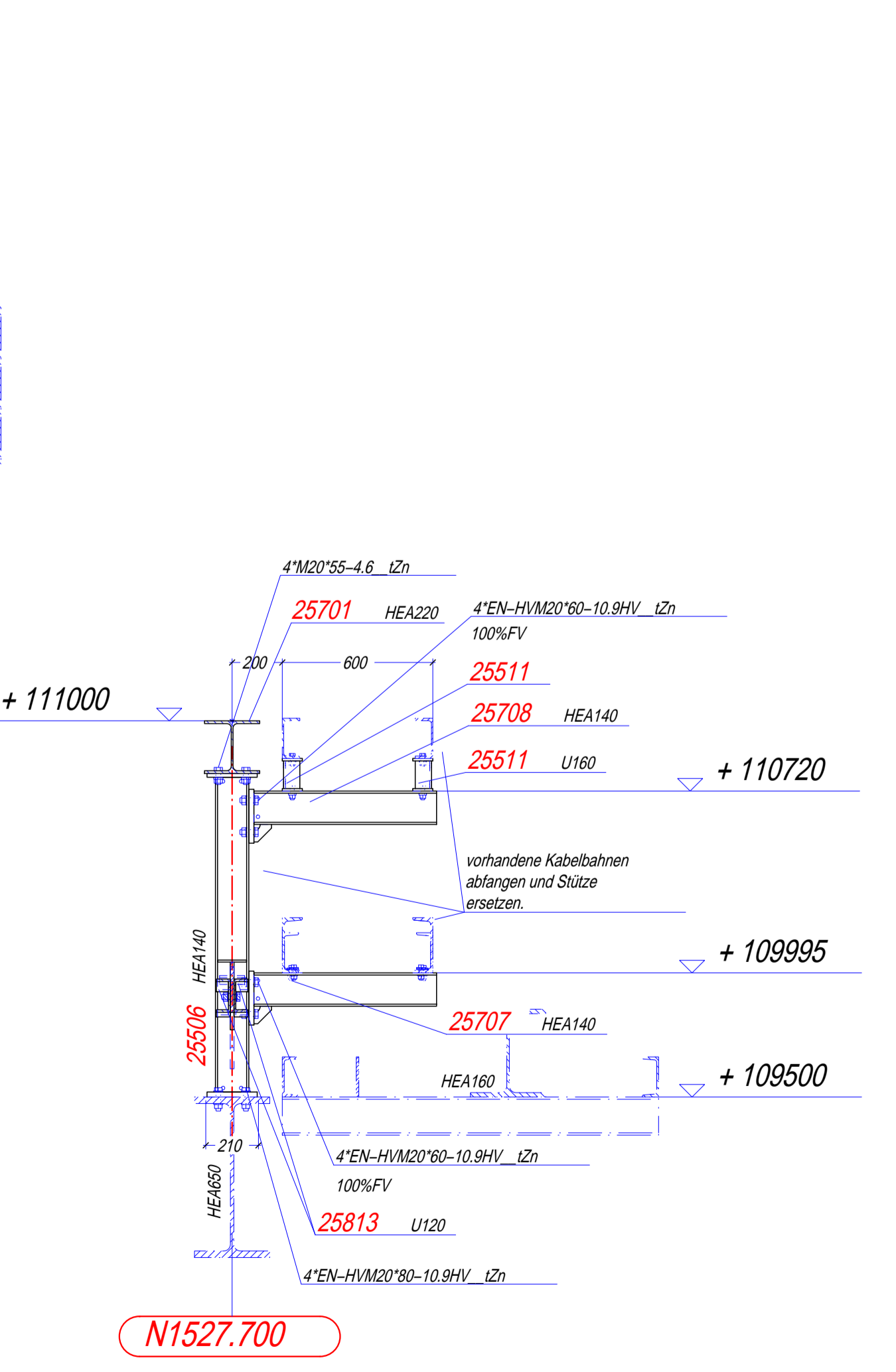
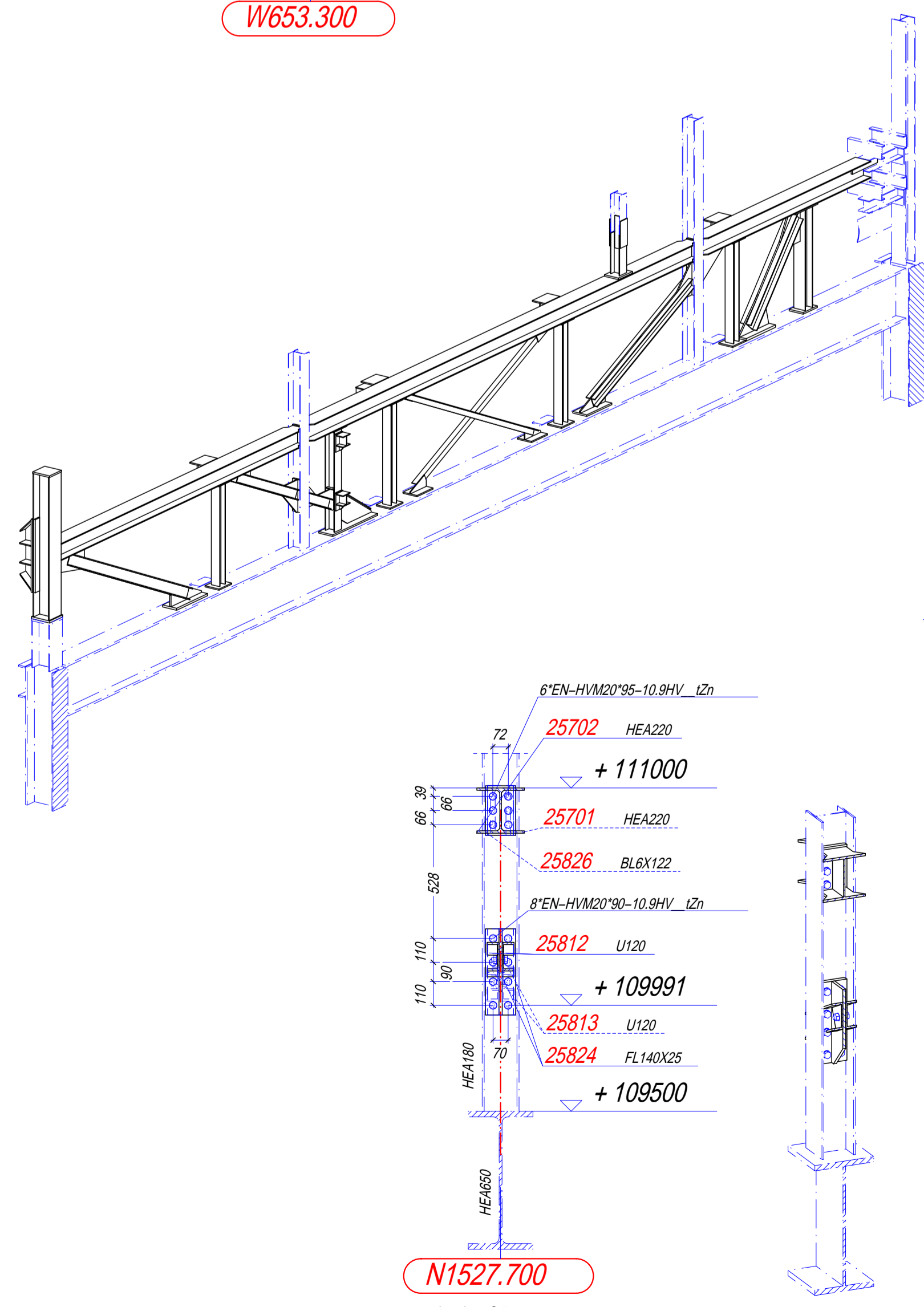


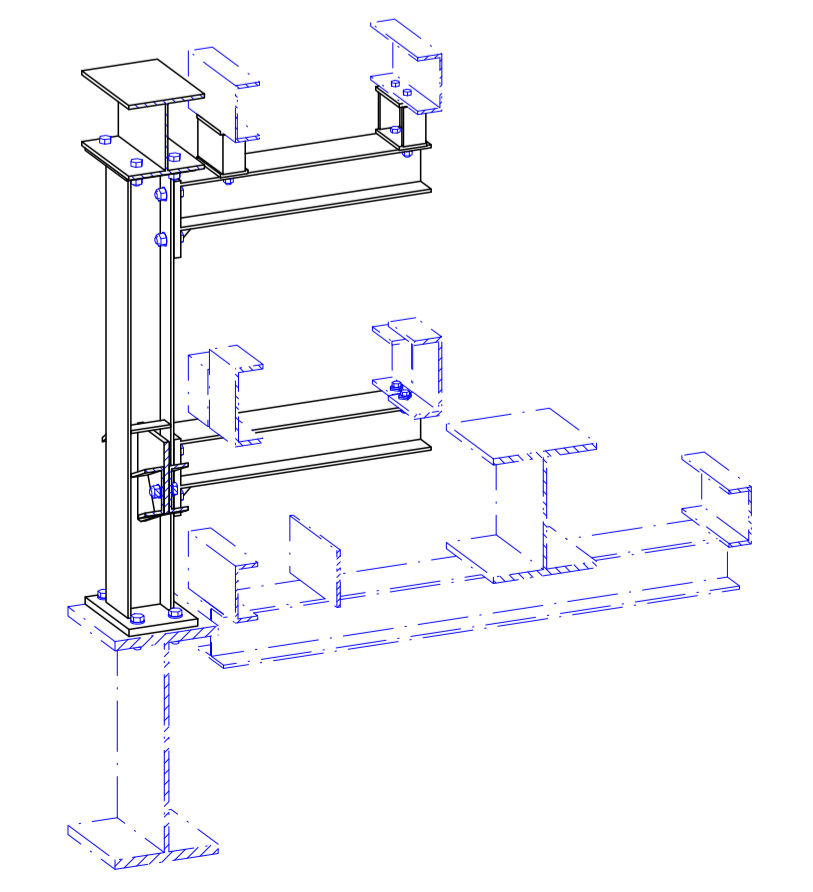
N1537.700



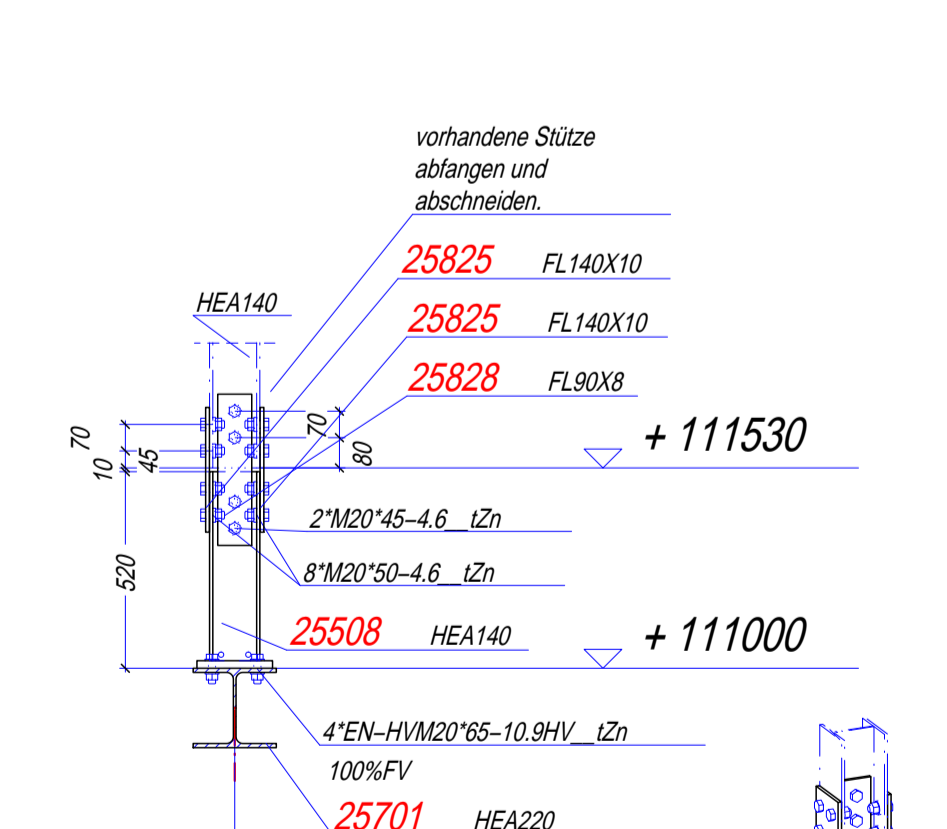
N1527.700



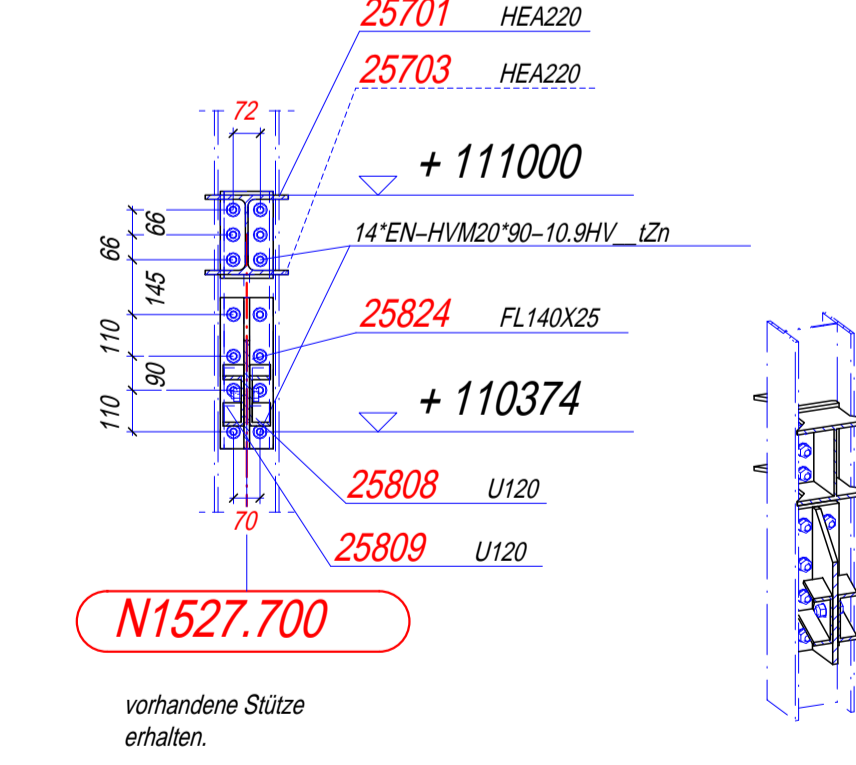
Schnitt B-B



Schnitt C-C



Schnitt D-D



Schnitt A-A

Alle nicht gekennzeichneten Kehlnähte a=4mm.
 Alle nicht besonders gekennzeichneten Nähte
 gemäß Standard-Schweißanweisungen Nr. 24-32.
 sämtliche Werkstattschweißungen:
 Grundwerkstoff : S235JRG2 EN10025 (W.Nr.:1.0038)
 Schweißverfahren : MAG DIN 1910
 Schweißzusatz : G3 Si1 DIN EN 440
 Schweißhilfsstoffe : Schutzgas DIN EN 439-M21

Entlüftungsbohrungen für die Verzinkung
 sind von der Fertigung vorzusehen!

Vorspannen von HV-Schrauben
 Drehmomentverfahren

Schraube	Aufzubringendes Anziehmoment in Nm	
	Mo geschmiedet	roh, leicht geölt
M12	100	120
M16	250	350
M20	450	600
M22	650	900
M24	800	1100
M27	1250	1650
M30	1650	2200

HV-Schrauben sind grundsätzlich nur bei biegefesten Stahlscheiben- und Rahmen-schweißungen vorzuspinnen.
 Ansonsten ist die Vorspannung nur dann vorzusehen, wenn es in der Zeichnung gesondert angegeben ist.

INDEX	ART DER ÄNDERUNG	DAITUM	NAMEN

KOPP STAHLBAU
 BUXTEHUDE GMBH
 Stahlbau Schweißtechnik
 Industriebau Kranverleih

21614 Buxtehude, Osterweg 36-40, Tel. 04161-7083-0, Fax: -10, E-Mail: info@kopp-stahlbau.de

RESTLEITER					
BAU					
BAUTEK.	Übersicht / Achsen N1527.700, N1537.700				
OWERPL.-SONDIERTE	feuerverzinkt				
MASSSTAB	1:20				
DAITUM	17.09.2009	LEITER		AUFTRAG	09274.01
GEZEICHNET	Walther	MONTAGE-MECHANIK	KW 41.2009	LFDNR.	7101
GEPRÜFT		FORMAT	DIN A0	BLATT	2/3